

# PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 06-184891  
(43)Date of publication of application : 05.07.1994

(51)Int.CI.

D04D 7/02  
A41H 43/04

(21)Application number : 04-324134

(71)Applicant : NAGATOSHI YUJI  
NAKANISHI KIYOSHI

(22)Date of filing : 03.12.1992

(72)Inventor : NAGATOSHI YUJI

## (54) BONDING STRUCTURE OF GARNITURE AND BONDING OF GARNITURE

### (57)Abstract:

PURPOSE: To easily and neatly attach a garniture by applying a hotmelt adhesive to the back of a garniture, forming a layer of the adhesive layer by heating and cooling, applying an adherend sheet and integrating the garniture to the sheet by heating and cooling.

CONSTITUTION: A powdery polyamide-based hot-melt adhesive is applied to the back of a garniture such as accessory, heated to melt the adhesive and cooled to form an adhesive layer. As an alternative, a recess is formed on the back of a garniture and, as necessary, the inner wall face of the recess is roughened. A hot-melt adhesive is filled in the recess and melted by heating to form an adhesive layer in the recess. A front surface of an adherend sheet such as cloth is brought into contact with the reverse side of the garniture having the adhesive layer and the adherend sheet is heated with an electric iron from the back to melt and fluidize the adhesive layer and bond the garniture to the adherend sheet. The adhesive is cooled and solidified to integrate the garniture to the sheet.

## LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 03.12.1992

[Date of sending the examiner's decision of rejection] 12.09.1995

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

(19)日本国特許庁 (JP)

## (12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平6-184891

(43)公開日 平成6年(1994)7月5日

(51)Int.Cl.

D 04 D 7/02

A 41 H 43/04

識別記号

序内整理番号

F I

技術表示箇所

Z 2119-3B

審査請求 有 請求項の数 6(全 5 頁)

(21)出願番号

特願平4-324134

(22)出願日

平成4年(1992)12月3日

(71)出願人 592249717

永利 雄二

奈良県橿原市白樺町1丁目20-8

(71)出願人 592249728

中西 清

奈良県橿原市白樺町1丁目20-8

(72)発明者 永利 雄二

奈良県橿原市白樺町1丁目20-8

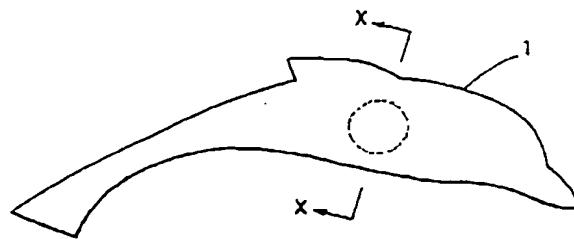
(74)代理人 弁理士 杉本 勝徳 (外1名)

(54)【発明の名称】 飾り体の接着構造及び飾り体の接着方法

(57)【要約】

【目的】 飾り体の裏面側に被着シートの表面側を当て、ホットメルト形接着剤は溶融して流動化させて飾り体と被着シートとを接着することにより、被着シートに飾り体を強固に接着する。

【構成】 飾り体の裏面部にホットメルト形接着剤を付着したことを特徴とする飾り体。



(2)

特開平6-184891

2

【特許請求の範囲】  
 【請求項1】飾り体の裏面部にホットメルト形接着剤を付着したことを特徴とする飾り体の接着構造。

【請求項2】飾り体の裏面側に粉末状のホットメルト形接着剤を盛り、次に、上記ホットメルト形接着剤を加熱により溶融し、次に、上記ホットメルト形接着剤を冷却し、次に、上記飾り体の裏面側に被着シートの表面側を当てた状態で、上記被着シートの裏面側を加熱して上記ホットメルト形接着剤を溶融させることにより、上記飾り体の裏面部と上記被着シートの表面側との間に接着剤層を形成し、その後、この接着剤層を硬化させることを特徴とする飾り体の接着方法。

【請求項3】飾り体の裏面側に凹み部を形成し、上記凹み部内にホットメルト形接着剤を充填したことを特徴とする飾り体の接着構造。

【請求項4】飾り体の裏面側に凹み部を形成し、次に、上記凹み部内に粉末状のホットメルト形接着剤を充填し、次に、上記ホットメルト形接着剤を加熱により溶融し、次に、上記ホットメルト形接着剤を冷却し、次に、上記飾り体の裏面側に被着シートの表面側を当てた状態で、上記被着シートの裏面側を加熱することにより、上記ホットメルト形接着剤を溶融させると共に膨張させ、この溶融と膨張により上記凹み部の周囲部に流动する上記ホットメルト形接着剤により、上記飾り体の裏面部と上記被着シートの表面側との間に接着剤層を形成し、その後、この接着剤層を硬化させることを特徴とする飾り体の接着方法。

【請求項5】飾り体の裏面側に凹み部を形成すると共に、この凹み部の内壁面に凹凸状部に形成し、上記凹み部内にホットメルト形接着剤を充填したことを特徴とする飾り体の接着構造。

【請求項6】飾り体の裏面側に凹み部を形成すると共に、この凹み部の内壁面に凹凸状部に形成し、次に、上記凹み部内に粉末状のホットメルト形接着剤を充填し、次に、上記ホットメルト形接着剤を加熱により溶融し、次に、上記ホットメルト形接着剤を冷却し、次に、上記飾り体の裏面側に被着シートの表面側を当てた状態で、上記被着シートの裏面側を加熱することにより、上記ホットメルト形接着剤を溶融させると共に膨張させ、この溶融と膨張により上記凹み部の周囲部に流动する上記ホットメルト形接着剤により、上記飾り体の裏面部と上記被着シートの裏面側との間に接着剤層を形成し、その後、この接着剤層を硬化させることを特徴とする飾り体の接着方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、アクセサリー等の飾り体の接着構造及び飾り体の接着方法の改良に関するものである。

【0002】

10

【0003】

【0004】

【0005】

【0006】

【0007】

【0008】

【0009】

50

(3)

特開平6-184891

3

着剤を充填したことを特徴とするものである。

【0010】請求項6の飾り体の接着方法は、飾り体の裏面側に凹み部を形成すると共に、この凹み部の内壁面に凹凸状部に形成し、次に、上記凹み部内に粉末状のホットメルト形接着剤を充填し、次に、上記ホットメルト形接着剤を加熱により溶融し、次に、上記ホットメルト形接着剤を冷却し、次に、上記飾り体の裏面側に被着シートの表面側を当てた状態で、上記被着シートの裏面側を加熱することにより、上記ホットメルト形接着剤を溶融させると共に膨張させ、この溶融と膨張により上記凹み部の周囲部に流動する上記ホットメルト形接着剤により、上記飾り体の裏面部と上記被着シートの表面側との間に接着剤層を形成し、その後、この接着剤層を硬化させることを特徴とするものである。

【0011】

【作用】請求項1および請求項2の飾り体の接着構造及び飾り体の接着方法によると、飾り体の裏面側に被着シートの表面側を当て、ホットメルト形接着剤4を加熱すると、ホットメルト形接着剤は溶融して流動化し、これにより、飾り体1と被着シート5との間に接着剤層4Aが形成されて飾り体1と被着シート5とが接着する。

【0012】請求項3および請求項4の飾り体の接着構造及び飾り体の接着方法によると、飾り体の裏面側に被着シートの表面側を当てた状態で、凹み部内のホットメルト形接着剤を加熱すると、接着剤が溶融すると共に膨張して凹み部の周囲に接着剤が流れ出て、これにより、飾り体と被着シートとの間に接着剤層が形成される。

【0013】そして、凹み部の周囲に接着剤が流れ出る接着剤量の調整は、接着剤は凹み部内に充填されている関係上、凹み部の容収をかえることによって容易に行うことができ、また、加熱時間と加熱温度を調整することによって行うことができる。このように、凹み部の周囲に流れ出る接着剤量の調整が容易であるために、被着シートに接着する際に、ホットメルト形接着剤が飾り本体の外側に不用途にはみ出しができない。

【0014】請求項5および請求項6の飾り体の接着構造及び飾り体の接着方法によると、飾り体と接着剤との接着は、凹み部内の凹凸状部によって付着面積を大きくすることができるので、飾り体への接着剤の付着力を大きくすることができる。

【0015】

【実施例】図1～図5は、本発明の第1実施例を示している。図中1は飾り体であって、キャスト、アルミキャスト、金属(ステンレス、真鍮)、合成樹脂(ポリエチレン等)、ガラス等で成形されている。飾り体1の裏面部にホットメルト形接着剤4(ポリアミド系)を付着されている。

【0016】飾り体1の裏面部にホットメルト形接着剤4を付着するには、まず、飾り本体1の裏面部に粉末状

4

のホットメルト形接着剤4を盛る。次に、ホットメルト形接着剤4を加熱して溶融したのち、冷却して硬化させるのである。

【0017】飾り体1を被着シート5に付着させる方法は、図3及び図4に示すように、まず、飾り体1の裏面側に被着シート5の表面側を当て、接着テープ6で飾り体1の位置決めを行い、次に、被着シート5の裏面側を電気アイロン等の加熱手段(不図示)で加熱してホットメルト形接着剤4を溶融して流動化させて飾り体1と被着シート5との間に接着剤層4Aを形成して飾り体1と被着シート5とを接着する。

【0018】図5は、飾り体1を被着シート(被服地)5に付着した状態を示している。

【0019】図6～図11は本発明の第2実施例を示している。飾り体1の裏面側には凹み部2が設けられており、凹み部2の奥面部には凹凸状部3が形成されている。凹み部1にホットメルト形接着剤(ポリアミド系)4を充填されており、ホットメルト形接着剤4の表面部は、飾り体1の裏面部よりも低くなるように構成されている。

【0020】なお、凹凸状部3を形成する部位は、凹み部2の奥面部に限定されず、凹み部2の縦壁面部でも良く、凹み部2の内面部の全面にわたって設けても良く、一部に設けても良い。

【0021】凹み部1にホットメルト形接着剤4を充填するには、まず、飾り本体1の凹み部2内に粉末状のホットメルト形接着剤4を充填する(図8)。次に、ホットメルト形接着剤4を加熱して溶融したのち、冷却して硬化させるものである(図9)。なお、飾り体1が金属材料で成形されている場合には、飾り体1をめっき処理する前にホットメルト形接着剤4を充填・硬化せらるようとする。これは、ホットメルト形接着剤4を飾り体1の凹み部2に充填する前にめっき処理をすると、めっき層にホットメルト形接着剤4が付着しにくくなるからである。

【0022】飾り体1にホットメルト形接着剤4を付着させる方法は、図10及び図11に示すように、まず、飾り体1の裏面側に被着シート5の表面側を当て、接着テープ6で飾り体1の位置決めを行う。次に、被着シート5の裏面側を電気アイロン等の加熱手段(不図示)で加熱してホットメルト形接着剤4を溶融すると共に膨張させて凹み部2の周囲に接着剤が流れ出て、飾り体と被着体1と被着シート5との間に接着剤層4Aを形成して飾り体1と被着シート5とを接着する。

(以下、余白)  
【0023】下記の表は、凹凸状部3付き凹み部2を有する金属製の飾り体1を、被着シート5(錦地)に接着し、ポリアミド系接着剤4を硬化させた後に行った洗濯堅ろう度試験の結果を示す。

(4)

特開平6-184891

5

6

## 表

洗濯堅ろう度 (級)	変退色	5
	汚染	5
ドライクリーニング 堅ろう度 (級)	変退色	5
	汚染	5

この試験結果から、洗濯堅ろう度に優れていることが判明した。

【0024】なお、以上の実施例では、ホットメルト形接着剤4として低温溶融が可能なポリアミド系のものを使用したが、ホットメルト形接着剤4の種類は特に限定されるものではない。また、飾り体1がホットメルト形接着剤4が接着しやすい材料で形成されていれば、凹み部1に凹凸状部3を形成しなくても良い。

【0025】

【発明の効果】上記の説明から明らかのように、本発明の飾り体の接着構造及び飾り体の接着方法によれば、ホットメルト形接着剤を用いることにより、飾り体の取り付け状態が強靭になり、被着シートとの一体性に優れて飾り体が容易に外れにくくなり、しかも、ホットメルト形接着剤が加熱するだけで良いので、飾り体の取り付けが容易となる。

【0026】

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の飾り体の接着構造の一実施例を示す正面図

【図2】図1のX-X断面図

【図3】本発明の飾り体の接着方法の一実施例の一工程を示す断面図

【図4】本発明の飾り体の接着方法の一実施例の一工程を示す断面図

【図5】飾り体を被服に付着した状態を示す斜視図

【図6】本発明の飾り体の接着構造の他の実施例を示す裏面図

【図7】図6のY-Y断面図

【図8】本発明の飾り体の接着構造の他の実施例の製造の一工程を示す断面図

【図9】本発明の飾り体の接着構造の他の実施例の製造の一工程を示す断面図

【図10】本発明の飾り体の接着方法の他の実施例の一工程を示す側面図

【図11】本発明の飾り体の接着方法の他の実施例の一工程を示す側面図

【符号の説明】

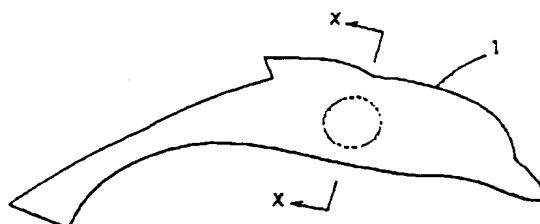
1 飾り体

2 凹み部

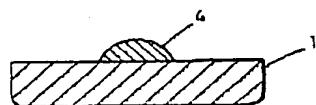
3 凹凸状部

4 ホットメルト形接着剤

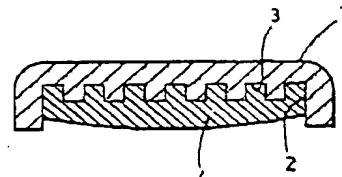
【図1】



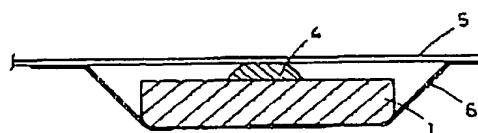
【図2】



【図7】



【図3】

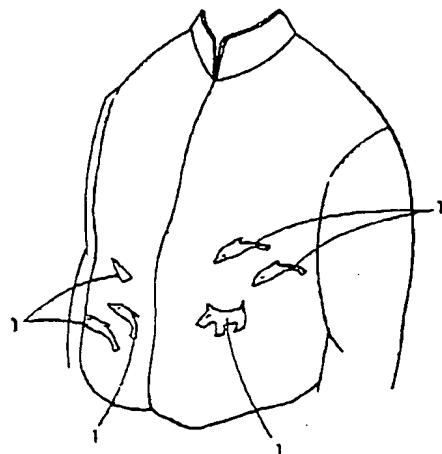


【図4】

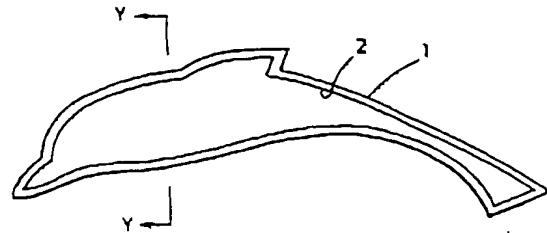
(5)

特開平6-134891

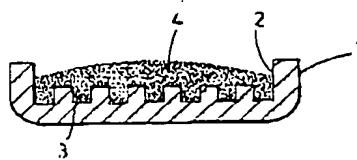
【図5】



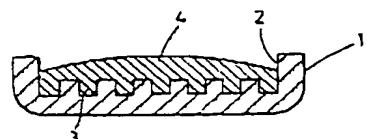
【図6】



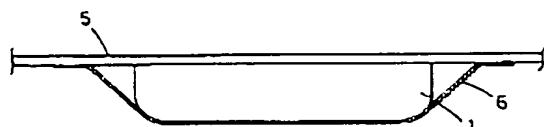
【図8】



【図9】



【図10】



【図11】

